



PANNEAUX SOLAIRE et ENERGIES RENOUVELLABLES



REBOUD-ROCHE
BRAZING ALLOYS MANUFACTURER

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



ALLIAGES A UTILISER

<p>PHOSBRAZ Cu-P</p>	<p>Les alliages de la gamme phosbraz sont exclusivement destinés au brasage du cuivre et de ses alliages. Ils sont auto-décapants sur le cuivre. Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la fluidité de l'alliage l'est également, mais fait chuter les caractéristiques mécaniques.</p>
<p>M60 / 840 (CP 203)</p>	<p>Alliages dont la fluidité est maîtrisée, spécialement conçu pour le brasage fort des piquages, des tubes et manchons dont les jeux sont importants.</p>
<p>M70 / 790 (CP 202)</p>	<p>Alliages à bonne coulabilité pour le brasage des manchons et raccords en cuivre. Il est à noter que plus le pourcentage de phosphore est élevé et plus la coulabilité est importante.</p>
<p>E80 / 738 (CP 201) 675Sn (CP 302)</p>	<p>Alliages à haute fluidité et très faible intervalle de fusion plus particulièrement utilisés pour le brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés.</p>
<p>PHOSBRAZ Cu-P-Ag</p> <p>AG20 (CP 105) AG50 (CP 104) AG150 (CP 102) PAG60 (CP 103)</p>	<p>La teneur en argent de ces alliages augmente de façon significative les caractéristiques mécaniques des joints brasés. Plus la teneur en argent est élevée, plus les caractéristiques mécaniques augmentent et fait baisser la température de fusion de l'alliage. Pour les brasures «+», l'augmentation de phosphore augmente la fluidité de la brasure pour les assemblages capillaires.</p> <p><u>Applications :</u> Ces brasures sont utilisées dans les secteurs du froid, de la climatisation et pour toutes applications où les assemblages doivent résister à des contraintes mécaniques par dilatations et retraits ou vibrations.</p> <p>L'alliage AG150 ayant une très bonne conductibilité électrique est conseillé dans la fabrication des moteurs électriques.</p> <p>La PAG 60 est une brasure homologuée par le Ministère français de l'industrie pour le brasage fort des tuyauteries en cuivre des installations de gaz combustible.</p> <p>Le couple PAG60 et son flux Gel60 a reçu le N° d'enregistrement 750.</p>

ALLIAGES A UTILISER

BRAZARGENT

2030 (AG 306)

2040 (AG 304)

2050 (AG 301)

Alliages quaternaires pour le brasage des ferreux, cuivreux, nickel et ses alliages, aciers inoxydables, aciers outils. La très grande fluidité couplée à de bonnes caractéristiques mécaniques leur donne un vaste champ d'applications : tuyauteries, appareillage électrique, ...

Attention, pour les applications sur les appareils électriques ou électronique, selon la nouvelle directive RoHS impose que le poids de cadmium contenu ne dépasse pas 0.01% du poids total de l'appareil.



5040 (AG 105)

5045 (AG 104)

5055 (AG 103)

5056 (AG 102)

Alliages ternaires pour l'assemblage par brasage similaire aux brasures quaternaires. L'absence de cadmium autorise leurs utilisations dans les secteurs de l'alimentaire, du médicale ou toutes applications où le cadmium est interdit.



Présentation :

- Fils nus, écrouis ou recuits, en couronne ou en bobine D300
- Baguettes nues
- Baguettes enrobées
- Anneaux
- Préforme
- Poudre
- TBW



D'AUTRES ALLIAGES PEUVENT ETRE PRODUIT SUR DEMANDE, N'HESITEZ PAS A NOUS CONTACTER POUR PLUS D'INFORMATION !

flux

Référence	Poudre	Pâte	Zone d'utilisation	Norme EN 1045	Principales utilisations
PHOSBRAZ-FLUX	X		600°-850°	FH10	Poudre décapante pour le brasage des alliages cuivreux, principalement celui des raccords laitons sur tuyauterie cuivre avec notre gamme PHOSBRAZ.
GEL 60			600°-850°	FH10	Utilisation sur tuyauterie cuivre pour le transport du gaz. Homologué en couple avec le PAG 60, repère n° 750. 
AGFLUX	X	X	500°-800°	FH10	Flux de grande qualité, convient pour le brasage des aciers et métaux cuivreux, ainsi que sur raccords gaz. Homologué en couple avec le PAG 60 et le BRAZARGENT 400, repères n°1529 et n°1530. 

A P P L I C A T I O N S

CONTACT :

REBOUD ROCHE

4 RUE de la FONDERIE

F-25220 ROCHE LEZ BEAUPRE

TEL : +33 (0)3.81.60.51.70

FAX : +33 (0)3.81.55.67.07

www.fsh-welding.com

info@rebound-roche.com

